POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - CABINE SIMPLE

NÉCESSAIRE		
Référence	**Désignation**	**Quantité**
FL34-1510008-AD	Panneau intérieur de bas de caisse (droit)	1
SKFL34-1510008-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	**Désignation**	**Quantité**
FL34-1510009-AD	Panneau intérieur de bas de caisse (gauche)	1
SKFL34-1510008-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	**Désignation**	**Quantité**
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.
- Si possible, remplacer les rivets auto-perceurs d'origine par des rivets auto-perceurs de rechange. À défaut, utiliser des rivets aveugles. Dans certains cas, des rivets pleins ordinaires peuvent remplacer les rivets auto-perceurs. Les illustrations précisent les rivets qui peuvent être utilisés.
- Les rivets auto-perceurs de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

NOTA : Ne pas poser des rivets auto-perceurs de rechange dans les trous des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

CPR © 2015 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-15

NOTA : Plusieurs possibilités de sectionnement.

- L'emplacemement des lignes de sectionnement et la surface sectionnée dépendent de l'ampleur des dégâts du véhicule et de la traverse réparée.
- Mettre la nouvelle section en place et souder bout à bout selon le Manuel de réparation, puis meuler les parties réparées au besoin pour bien les ajuster aux parties adjacentes.
- Les informations relatives au rivetage et à l'application de l'adhésif sont données avec les pièces connexes.

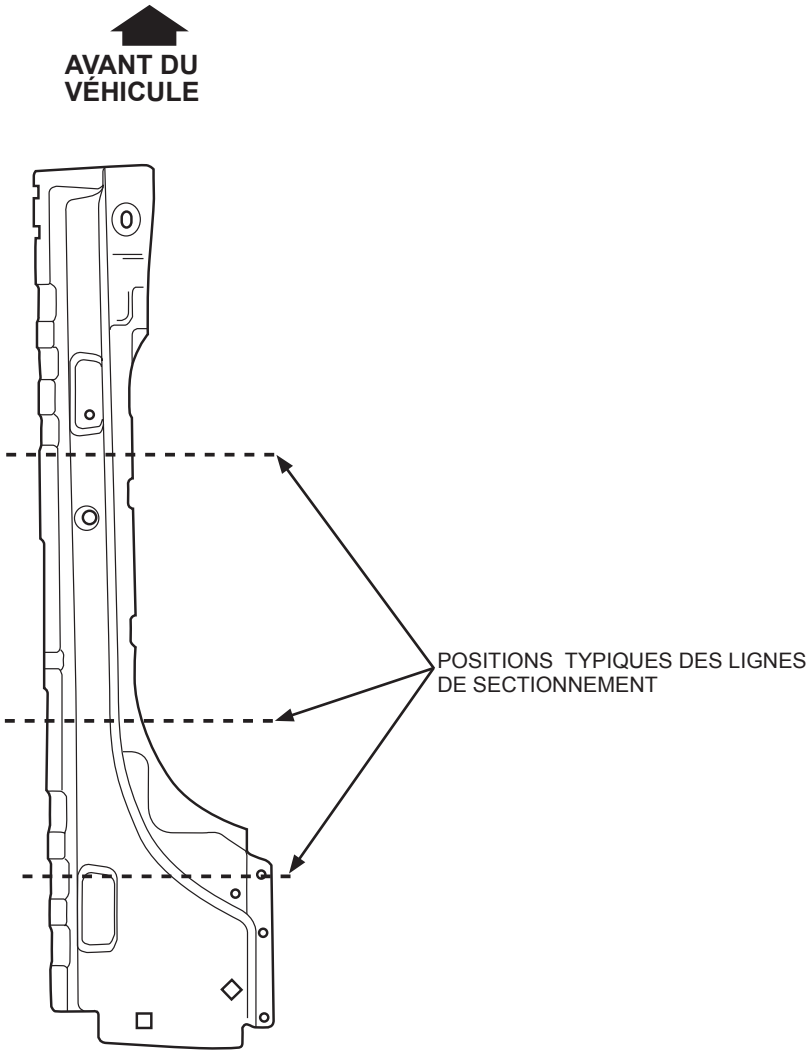

FIGURE 1

POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE SIMPLE

CPR © 2015 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-15